



3. 880° O. Q. 650° O. C.



4. 880° A. C. 600° A. C.

第 14 圖 P 試料の顯微鏡組織 (×500)

値の必要度をも考慮して、適当な熱処理を施すべきである。

尙 第 12 表は Kaiser Wilhelm 協會第 1 法に従つて求めた匍匐限であるが、これを第 11 表と對比すれば、全般に匍匐限が高めに現れて居り、匍匐強度の順序も異なるものが多い。

のが多い。

第 12 表 K-W-I 第 1 法による匍匐限

温度 °C	符號				
	kg/mm ²	P 1	P 2	P 3	P 4
400	28	29	28	27	—
470	8.8	7.9	9.0	8.0	—
550	2.8	2.6	2.9	3.0	5.0

IV. 結 言

1. 匍匐の比較的初期に於て適用される實驗式 $\epsilon = C t^n$ に於て、 n は材質、温度、應力に依て異り、短時間の平均匍匐速度が等しくとも、 n が異なれば、長時間後の匍匐速度は異なる故、迅速測定の場合に於て匍匐限は短時間の平均速度より決定するよりも、上式の成立範圍に互つて $\log \epsilon - \log t$ 直線を外挿して、長時間後の匍匐速度を求め、これより匍匐限を決定する方が妥當である事を述べた。

2. この外挿法により、クロム-モリブデン鋼の匍匐強度と熱処理との關係を調べた結果では、

(1) 焼戻温度の等しい場合には、焼戻温度の高い方が匍匐強度が大であり、オーステナイト結晶粒度の影響が顯はれて居る。

(2) 焼戻温度の等しい場合には、焼戻温度の高いもの程匍匐強度が大であつて、これは焼戻組織の結晶粒の成長に因るものと考へられる。

(3) 焼入焼戻したものよりも、焼準焼戻したものの方が匍匐強度が大であり、ベイナイト組織が匍匐に強い事が知られる。

正 誤

鐵と鋼第 29 年第 2 號 140 頁 論說 日下和治、千葉喜美、大橋登茂英：海南島田獨産鐵鑛石及佛印産無煙炭を原料とする回轉爐海綿鐵製造法の研究 第 20 圖 海綿鐵ブリケット寫眞上部

正	20 t	10 t	5 t
誤	5 t	10 t	20 t